

整理番号 S-37

出展 織物欠点解析事例集

欠点名 よこ斑(燃異常)

品名 ポリエステルシャー

試料形態 織物

組織 平

糸使い

たて糸:ポリエステル 75d/36f (S)1,300T/m

よこ糸:ポリエステル 75d/36f (S)1,300T/m

欠点発生状況

ウォータージェットルームで織られたポリエステルシャーである。織物一疋に 3 か所のよこ斑が発生しており、欠点部分は一見すると隙間があいて密度斑(打込み斑)を生じているように見える。

試料写真



試験結果

(1)燃数測定

燃 数 測 定 (T/m)

正 常 部 分

1284	1296
1288	1312
1272	1280
1260	1268
1280	1280
1288	1265
1296	1283
1272	1277
1252	1286
1300	1296

欠 点 部 分

→ 2552	1680
1660	1600
1648	1428
1712	1940
1840	→ 2388
1516	→ 2556
→ 2348	→ 2136
→ 2660	1760
→ 2144	1736
1560	1940

平均値 1281.8 T/m

平均値 1940.2 T/m

(2)マイクロスコープ観察

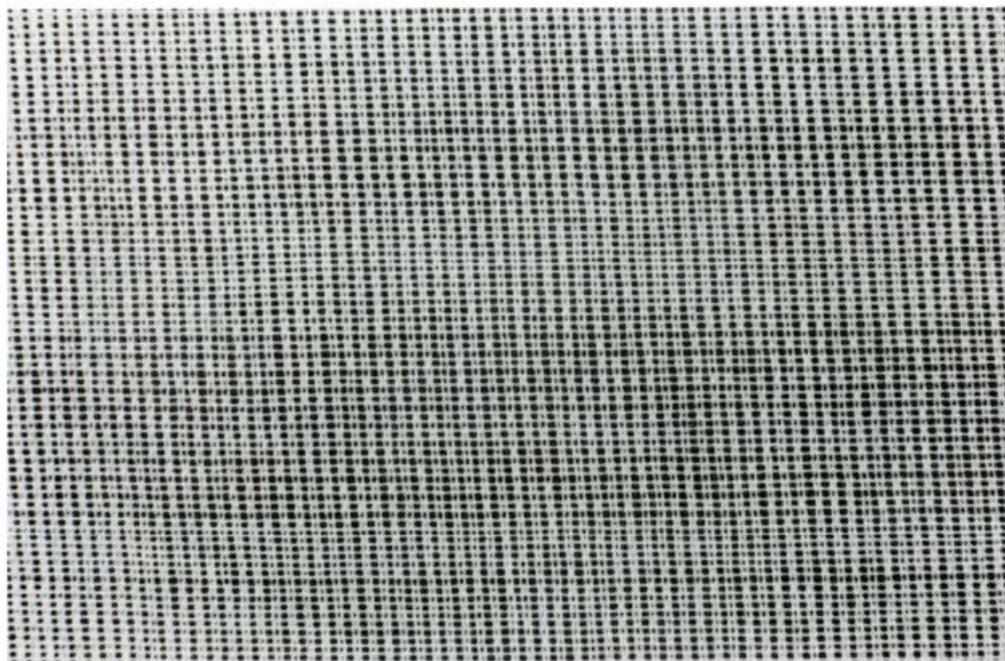


写真 1. 接 写 拡 大

所見

欠点部分はよこ糸密度が異なっているように見えたが、実際には密度に差はなかった。撚数を測定した結果、正常部分のよこ糸撚数は 1282T/m でばらつきが小さいのに比較して、欠点部分のよこ糸撚数は大きく、またばらつきも大きい(1400~2700T/m)。欠点部分のよこ糸には過剰な撚がかかっているために、正常糸より細くなり間隙ができたものである。原因は加撚中に糸が一時的に停滞し、過剰に加撚されたものであり、撚糸機のドラム(タイコ)のゆるみによるスリップ斑が主因と考えられる。
